Impreso Nº 3325-707 Rev B

TORO®

Unidad de Corte de 5, 8 y 11 Cuchillas

para Reelmaster® Serie 2000 y 3000

Modelo Nº 03210—210000001 y Superiores
Modelo Nº 03211—210000001 y Superiores
Modelo Nº 03212—210000001 y Superiores
Modelo Nº 03213—210000001 y Superiores
Modelo Nº 03214—220000001 y Superiores
Modelo Nº 03237—230000001 y Superiores
Modelo Nº 03238—230000001 y Superiores
Modelo Nº 03239—230000001 y Superiores

Manual del Operador

CE

Español

Contenido

Contenido **1**

Introducción **1**

Seguridad **2**
Pegatinas de seguridad e instrucciones 2

Especificaciones **2**
Especificaciones generales 2

Configuración **3**
Montaje del rodillo delantero 4
Ajuste del protector delantero 4
Ajuste de la contracuchilla paralela al molinete 5
Ajuste de la altura de corte y nivelación del rodillo trasero 6
Verificación de la altura de corte y nivelación del rodillo delantero 6
Verificación del ajuste contracuchilla a molinete 7

Cómo cambiar la altura de corte **7**
Ajuste de la posición del rodillo delantero 7
Ajuste de la posición del rodillo trasero 7

Inclinación de la unidad de corte **8**
Verificación/ajuste de la inclinación de la unidad de corte 8

Operación **10**
Características de la unidad de corte 10
Ajustes diarios de la unidad de corte 10

Lubricación **10**

Autoafilado **11**
Ajuste del muelle de un solo punto 12

Introducción

Lea este manual detenidamente para aprender a utilizar y mantener su producto. La información de este manual puede ayudarle a usted y a otros evitar lesiones personales y daños al producto. Aunque Toro diseña y fabrica productos seguros, usted es responsable de utilizar el producto correctamente y con seguridad.

Cuando necesite asistencia técnica, piezas genuinas Toro o información adicional, póngase en contacto con un Distribuidor de Servicio Autorizado o con Asistencia al Cliente Toro, y tenga a mano los números de modelo y serie de su producto. Los números de modelo y de serie están estampados en una placa en la unidad de corte.

Anote a continuación los números de modelo y de serie de su producto:

Nº de Modelo:_____

Nº de Serie:_____

Este manual identifica potenciales peligros y tiene mensajes de seguridad especiales que ayudan a usted y a otras personas a evitar lesiones personales, e incluso la muerte. ***Peligro, Advertencia y Precaución*** son palabras clave utilizadas para identificar el nivel del peligro. No obstante, cualquiera que sea el peligro, sea extremadamente cuidadoso.

Peligro señala un peligro extremo que causará lesiones graves o la muerte si no se siguen las precauciones recomendadas.

Advertencia señala un peligro que puede causar lesiones graves o la muerte si no se siguen las precauciones recomendadas.

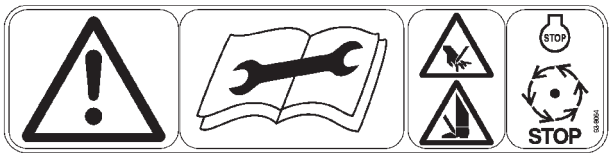
Precaución señala un peligro que puede causar lesiones menores o moderadas si no se siguen las precauciones recomendadas.

Este manual utiliza dos palabras más para resaltar información. **Importante** resalta información mecánica especial, y **Nota:** resalta información general digna de una atención especial.

Seguridad

Pegatinas de seguridad e instrucciones

Las pegatinas de seguridad e instrucciones están a la vista del operador y están ubicadas cerca de cualquier zona de peligro potencial. Repare o sustituya cualquier pegatina que esté dañada o que falte.



Pieza Nº 93-8064 (para la CE)

1. Peligro—lea y entienda el manual del operador antes de realizar mantenimiento alguno.
2. Peligro de cortarse las manos o los pies—pare el motor antes de acercarse a la zona del molinete.



Pieza Nº 67-7960

Especificaciones

Especificaciones generales

Altura de Corte	6mm a 44mm. 13mm a 67mm con unidad de corte fija
Frecuencia de corte (con velocidad variable ajustada a las RPM máximas)	5 cuchillas, molinete a 1040 RPM, 8 km/h = corte de 25mm 5 cuchillas, molinete a 1040 RPM, 9,7 km/h = corte de 30,5mm 8 cuchillas, molinete a 1040 RPM, 8 km/h = corte de 16mm 8 cuchillas, molinete a 1040 RPM, 9,7 km/h = corte de 19mm
Ajuste contracuchilla—molinete	Sistema de tornillo con un solo pomo para el ajuste de la contracuchilla al molinete, situado en el centro de la contracuchilla. Cada muesca del pomo moverá la contracuchilla 0,013mm.
Sistema de suspensión	Totalmente flotante con equilibrado hidráulico. El sistema de suspensión de la unidad de corte proporciona oscilación hacia adelante y hacia atrás. El pivote principal central permite la oscilación lateral. Con el Kit Fijo opcional, Pieza Nº 93-6915, las unidades de corte pueden ser bloqueadas en posición fija (adelante/atrás) para su uso con patines o rodillos protectores del césped.

Especificaciones y diseño sujetos a modificación sin previo aviso.

Equipos Opcionales

Kit Recogehierba* (27 pulg.)	Modelo Nº 03223
Kit de ajuste alto de la altura de corte* (27 y 32 pulg.)	Pieza Nº 104-1395
Kit Rodillo Wiehle 3 pulg.* (27 pulg.)	Modelo Nº 03223
Kit Rodillo Wiehle 3 pulg.* (32 pulg.)	Modelo Nº 03234
Kit Rodillo Wiehle* (27 pulg.)	Modelo Nº 03450
Kit Rodillo Wiehle* (32 pulg.)	Modelo Nº 03475
Kit Rodillo Completo* (27 pulg.)	Modelo Nº 03440
Kit Rodillo Completo* (32 pulg.)	Modelo Nº 03479
Kit Rodillo Seccional* (27 pulg.)	Modelo Nº 03445
Kit Rodillo Seccional* (32 pulg.)	Modelo Nº 03476
Kit Rodillo Protector de Hierba* (27 pulg.)	Modelo Nº 03447
Kit Rodillo Protector de Hierba* (32 pulg.)	Modelo Nº 03447
Kit Rascador Rodillo Wiehle 3 pulg.* (27 pulg.)	Pieza Nº 104-1398
Kit Rascador Rodillo Wiehle 3 pulg.* (32 pulg.)	Pieza Nº 104-1399
Kit Rascador Rodillo Wiehle* (27 pulg.)	Pieza Nº 94-5082
Kit Rascador Rodillo Wiehle* (32 pulg.)	Pieza Nº 94-5081
Kit Rascador Rodillo Completo* (27 pulg.)	Pieza Nº 60-9560
Kit Rascador Rodillo Completo* (32 pulg.)	Modelo Nº 034
Kit de Peine*	Pieza Nº 67-9400
Kit Fijo*	Pieza Nº 93-6915
Kit de Patines*	Pieza Nº 94-3664
Contracuchilla Alta Resistencia** (27 pulg.)	Pieza Nº 104-1380
Contracuchilla Alta Resistencia** (32 pulg.)	Pieza Nº 104-1381
Conjunto brocha para Autoafilado	Pieza Nº 29-9100
Conjunto de Barra de Ajuste	Pieza Nº 98-1852
Indicador de ángulo	Pieza Nº 99-3503
Herramienta Tornillo Contracuchilla	Pieza Nº 51-0880

* 3 por kit ** para altura de corte de 25mm o más

Configuración

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador.

Piezas Sueltas

Nota: Utilice esta tabla para comprobar que ha recibido todas las piezas. Usted no podrá completar la configuración sin estas piezas.

Descripción	Cantidad	Uso
Junta Anillo en 'O' Tornillo Tapa	1 1 2 1	Para usar con unidades de corte RM2300 y RM2600 solamente
Pegatina CE		Fijar a la unidad de corte para CE
Manual del Operador		Leer antes de operar la máquina
Catálogo de piezas		
Tarjeta de Registro		Rellenar y enviar a Toro

Después de desembalar la unidad de corte, siga estos procedimientos para asegurarse de que las unidades de corte están correctamente ajustadas.

1. Inspeccione la grase en cada extremo del molinete. La grasa debe estar visiblemente presente en los cojinetes del molinete.
2. Asegúrese de que todos los pernos y las tuercas están apretados firmemente.
3. Acople el rodillo delantero.
4. Ajuste la contracuchilla al molinete.
5. Ajuste la altura de corte y nivele el rodillo trasero.

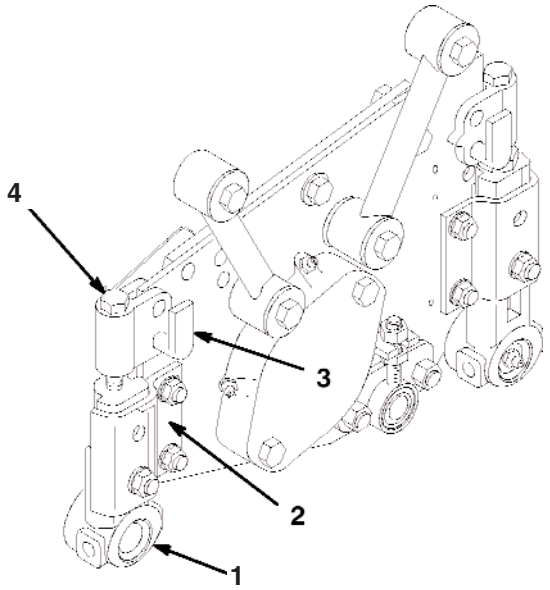
6. Compruebe la altura de corte y nivele el rodillo delantero.

7. Compruebe la separación entre la contracuchilla y el molinete.

Importante Lea detenidamente los manuales de la unidad de corte y de la unidad de tracción. Si no lo hace, podría dañar la unidad de corte y/o no conseguir una calidad de corte aceptable.

Montaje del rodillo delantero

1. Retire las dos contratuercas que fijan cada soporte de ángulo a la unidad de corte (Fig. 1).



Figura

1. Soporte del rodillo
2. Soporte de ángulo
3. Pasador de ajuste de altura de corte
4. Tornillo de caperuza del soporte

2. Retire los pasadores de ajuste de altura de corte (Fig. 1).

3. Introduzca el extremo del eje del rodillo de menor diámetro en el casquillo blanco del soporte del rodillo (Fig. 1), asegurándose de que el extremo del casquillo de nylon que lleva una brida quede orientado hacia dentro, hacia el rodillo. El hueco hexagonal del soporte del rodillo debe encajar con la sección hexagonal de la tuerca de ajuste.

4. Instale el soporte de rodillo en el otro extremo del eje del rodillo. El hueco hexagonal del soporte del rodillo debe encajar con la sección hexagonal de la tuerca de ajuste.

5. Sujete un soporte de rodillo y utilice el otro soporte como llave para aflojar o apretar los cojinetes, para que el rodillo gire libremente y no haya holgura lateral en los cojinetes.

   Importante Si la holgura lateral es excesiva, puede fallar el retén acortando la vida del cojinete.

6. Los soportes de rodillo deben estar alineados para poder instalarlos en la unidad de corte. Si es necesario alinearlos después de ajustar los cojinetes, retire el soporte de rodillo del extremo que contiene el casquillo de nylon con brida, alinéelo lo más posible con el otro soporte de rodillo y vuelva a colocarlo.

7. Instale los pasadores de ajuste de altura de corte para dar un ajuste de 6mm. De esta manera el rodillo no entorpecerá los ajustes posteriores.

8. Instale las dos contratuercas que fijan cada soporte de ángulo a la unidad de corte.

Ajuste del protector delantero

La unidad se suministra de fábrica con el protector delantero elevado a un ángulo aproximado de 25 grados. El protector puede ser ajustado según la dispersión deseada de la hierba cortada.

1. Coloque la unidad de corte en una superficie plana nivelada.

2. Afloje el tornillo de pivote que fija el protector a la chapa lateral. Ponga el protector en la posición deseada y apriete el tornillo (Fig. 2).

   Nota: Para fijar el protector en su posición más baja, utilice los tornillos de montaje enroscados en el tubo transversal.

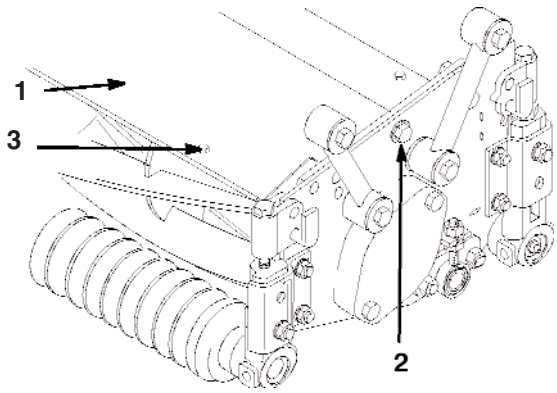


Figura 2

1. Protector
2. Tornillo de pivote
3. Tornillo de montaje

Ajuste de la contracuchilla paralela al molinete

1. Se requiere una llave de 3/4" (19mm) para girar el pomo de ajuste de la contracuchilla. Cada muesca del pomo moverá la contracuchilla 0,013mm (Fig. 3). Asegúrese de que no hay contacto con el molinete girando el pomo de ajuste de la contracuchilla en el sentido contrario a las agujas del reloj.

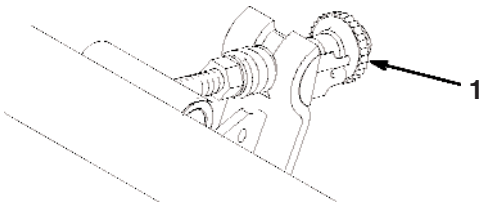


Figura 3

1. Pomo de ajuste de la contracuchilla

2. Ajuste la unidad de corte según la Figura 4. No apoye la unidad de corte sobre el pomo de ajuste de la contracuchilla puesto que esto afectará a la separación entre contracuchilla y molinete. Coloque un bloque de madera debajo del tubo redondo transversal para mantener el pomo de ajuste por encima de la superficie.

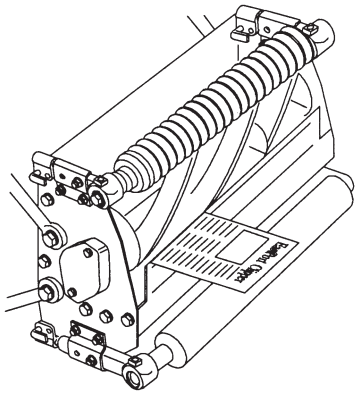


Figura 4

3. Gire el molinete a mano mientras aprieta el pomo de ajuste de la contracuchilla. Pare cuando note un ligero contacto.

4. Inserte una tira larga de papel de periódico entre el molinete y la contracuchilla (Fig. 4) en cada extremo de la contracuchilla, y gire el molinete a mano. El papel debe ser cortado limpiamente. Repita este procedimiento en el otro extremo del molinete. Si el papel no es cortado limpiamente, apriete el pomo de ajuste un máximo de dos 'clics' y compruebe si el papel es cortado limpiamente. Si no es así, continúe con el paso siguiente.

5. Retire los contrapesos de los extremos de las unidades de corte.

6. Afloje las dos contratuercas que fijan el mecanismo de ajuste de la barra de asiento a la chapa lateral de la unidad de corte (Fig. 5).

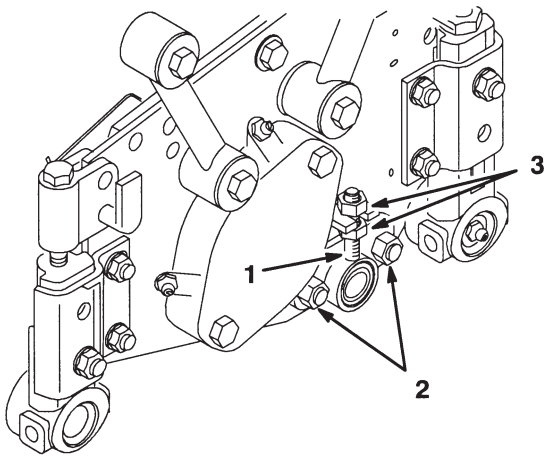


Figura 5

1. Mecanismo de ajuste de la barra de asiento
2. Contratuercas
3. Tuercas de ajuste

7. Ajuste las tuercas para mover la barra de asiento hacia arriba o hacia abajo hasta que el papel sea cortado en toda la longitud de la contracuchilla al apretar el pomo de ajuste no más de dos 'clics' después del primer contacto entre contracuchilla y molinete (Fig. 5).

8. Apriete las contratuercas a 22,6 Nm y compruebe el ajuste.

9. En las unidades de corte Reelmaster 3100-D, instale contrapesos en los extremos correspondientes de las unidades de corte (lado izquierdo de las unidades de corte central y delantera izquierda, y lado derecho de la unidad de corte delantera derecha).

10. En las unidades de corte Reelmaster 2300/2600, instale tapas en los extremos correspondientes de las unidades de corte (lado izquierdo de las unidades de corte central y delantera izquierda, y lado derecho de la unidad de corte delantera derecha).

Ajuste de la altura de corte y nivelación del rodillo trasero

1. Coloque la unidad de corte en una superficie plana.

2. Ajuste el tornillo de caperuza de soporte hasta conseguir una dimensión de 25mm ± 1,5mm entre el soporte de altura de corte y el soporte del rodillo delantero (2 lugares) (Fig. 6).

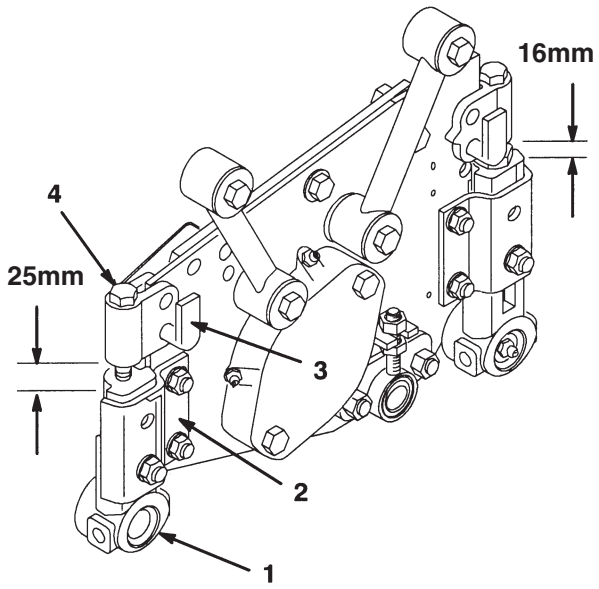


Figura 6

1 . Soporte del rodillo
2. Soporte de ángulo
3. Pasador de altura de corte
4. Tornillo de caperuza del soporte

3. Ajuste el tornillo de caperuza de soporte hasta conseguir una dimensión de 16mm ± 1,5mm entre el soporte de altura de corte y el soporte del rodillo trasero (2 lugares) (Fig. 6).

4. Retire las chavetas que fijan los pasadores de altura de corte traseros y vuelva a colocarlos a la altura deseada, indicada en la chapa de altura de corte. Los pasadores de altura de corte delanteros deben permanecer en el ajuste de 6mm.

5. Coloque una barra recta con los bordes paralelos debajo de las cuchillas del molinete y contra la cara delantera de la contracuchilla. Para una altura de corte de 25mm o menos, se recomienda la utilización de una barra de 19mm de grueso. Para una altura de corte de más de 25mm, se recomienda la utilización de una barra de 32mm de grueso.

Nota: El grosor de la barra no afecta al ajuste. Las barras recomendadas mantienen la unidad de corte más equilibrada durante el ajuste. Asegúrese de que la barra cubre toda la longitud de las cuchillas del molinete y que los puntos de contacto entre contracuchilla y molinete más al exterior están equidistantes del centro del molinete.

6. Compruebe que el rodillo trasero está nivelado intentando insertar un trozo de papel debajo de cada extremo del rodillo. El papel no debe caber debajo del rodillo.

7. Nivele el rodillo ajustando el tornillo de caperuza correspondiente en los soportes del rodillo trasero hasta que el rodillo esté paralelo y toda la longitud del rodillo esté en contacto con la mesa.

8. Apriete los tornillos que fijan los soportes del rodillo trasero a los soportes de ángulo. Vuelva a comprobar que el papel no entra debajo de cada extremo del rodillo.

Verificación de la altura de corte y nivelación del rodillo delantero

1. En una barra de ajuste, ajuste la cabeza del tornillo según la altura de corte deseada. Esta dimensión se mide desde la cara de la barra hasta la parte inferior de la cabeza del tornillo. Su Distribuidor Toro local dispone de barras de ajuste (Pieza Nº 98-1852).

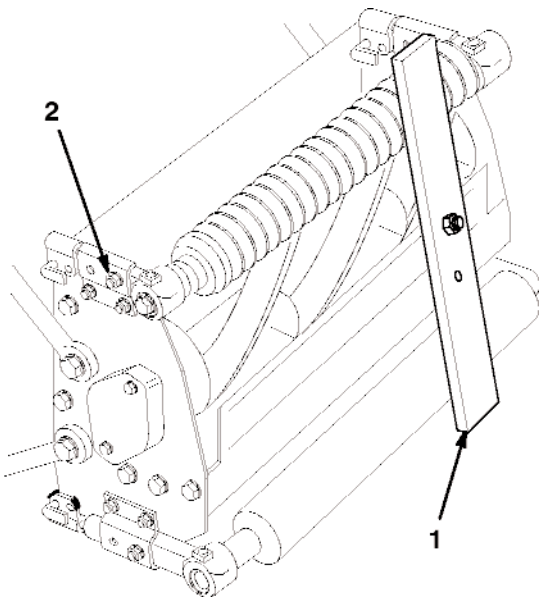


Figura 7

1. Barra de ajuste
2. Tuerca del soporte del rodillo delantero

2. Afloje ligeramente la tuerca que fija cada soporte del rodillo delantero al soporte de ángulo (Fig. 7).

3. Retire las chavetas que fijan los pasadores de altura de corte delanteros y vuelva a colocarlos a la altura deseada, indicada en la chapa de altura de corte delantera.

4. Coloque la barra sobre los rodillos delantero y trasero y ajuste los tornillos del soporte del rodillo delantero hasta que la parte inferior de la cabeza del tornillo entre en contacto con el filo de la contracuchilla (Fig. 7). Haga esto en ambos extremos del molinete. Asegúrese de que los rodillos están limpios y que su superficie no presenta distorsiones.

5. Apriete las tuercas que fijan los soportes del rodillo.

6. Coloque la unidad de corte en una superficie plana y compruebe que los rodillos delantero y trasero están en contacto con la superficie. Empuje hacia abajo de forma alternativa sobre las esquinas opuestas de la unidad de corte. El espacio permisible debajo de cualquier extremo de rodillo depende de las condiciones del césped (sensibilidad ante la falta de paralelismo). En general, un espacio de 0,25 a 0,50mm proporcionará un aspecto aceptable del césped después de cortar. Si el espacio debajo de cualquier extremo de rodillo es excesivo, vuelva a nivelar los rodillos delantero y trasero.

Verificación del ajuste contracuchilla a molinete

Con los molinetes montados en la unidad de tracción, compruebe que la unidad de corte corta un trozo de papel de periódico en toda su anchura (el papel debe estar perpendicular a la contracuchilla) (Fig. 8).

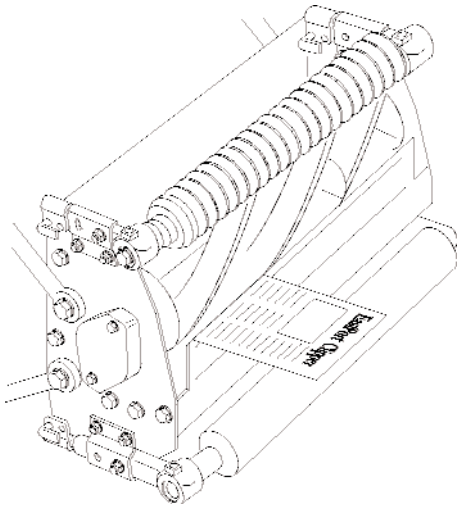


Figura 8

Cómo cambiar la altura de corte

Este procedimiento describe cómo cambiar la altura de corte después de configurar la unidad de corte según lo descrito en *Configuración*, página 3. La altura de corte puede ser cambiada con las unidades de corte acopladas o no acopladas a la unidad de tracción.

Ajuste de la posición del rodillo delantero

Nota: Si no es necesario cambiar la posición del rodillo delantero, según lo indicado en las chapas de altura de corte, pase a *Ajuste de la posición del rodillo trasero*, página 7.

1. Afloje la tuerca que fija cada soporte del rodillo delantero al soporte de ángulo.

2. Retire las chavetas que fijan los pasadores de altura de corte delanteros y vuelva a colocarlos a la altura deseada, indicada en la chapa de altura de corte.

3. Apriete el tornillo que fija uno de los soportes del rodillo delantero al soporte de ángulo. En el mismo extremo de la unidad de corte, coloque la barra de ajuste sobre los rodillos delantero y trasero y ajuste el tornillo de la barra de ajuste hasta que la parte inferior de la cabeza del tornillo entre en contacto con el filo de la contracuchilla.

4. Mueva la barra de ajuste al otro extremo del molinete y ajuste el tornillo del soporte del rodillo, en el molinete, hasta que la parte inferior de la cabeza del tornillo de la barra de ajuste entre en contacto con el filo de la contracuchilla.

5. Apriete la tuerca que fija este soporte del rodillo delantero al soporte de ángulo.

Ajuste de la posición del rodillo trasero

1. En una barra de ajuste, ajuste la cabeza del tornillo según la altura de corte deseada. Esta dimensión se mide desde la cara de la barra hasta

la parte inferior de la cabeza del tornillo. Su Distribuidor Toro local dispone de barras de ajuste (Pieza Nº 98-1852).

2. Afloje ligeramente la tuerca que fija cada soporte del rodillo trasero al soporte de ángulo.

3. Retire las chavetas que fijan los pasadores de altura de corte traseros y vuelva a colocarlos a la altura deseada, indicada en la chapa de altura de corte.

4. Coloque la barra sobre los rodillos delantero y trasero y ajuste los tornillos del soporte del rodillo trasero hasta que la parte inferior de la cabeza del tornillo entre en contacto con el filo de la contracuchilla. Haga esto en ambos extremos del rodillo.

5. Apriete las tuercas que fijan los soportes del rodillo.

6. Repita este procedimiento en las demás unidades de corte.

Inclinación de la unidad de corte

La inclinación de la unidad de corte se refiere a la posición del filo de corte de la contracuchilla detrás de la línea central del molinete (punto muerto inferior) (Fig. 9). Esta posición puede variarse cambiando la posición de los rodillos delantero y trasero para una altura de corte determinada.

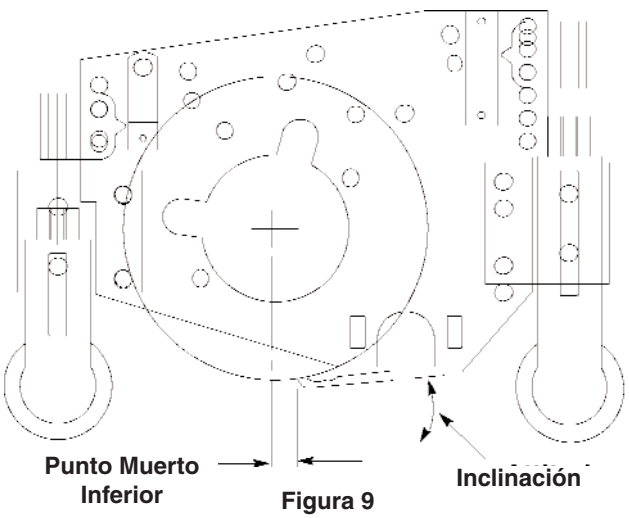


Figura 9

Cuanto más alejado esté el filo de corte de la línea central del molinete, más agresiva será la acción de corte. Al desplazarse el filo de corte hacia adelante, el corte será menos agresivo.

Los procedimientos anteriores usaron inclinaciones de la unidad de corte nominales que funcionan bien en la mayoría de las condiciones de césped. La tabla siguiente muestra la relación entre la inclinación de la unidad de corte y las condiciones del césped para un aspecto de corte óptimo. **Es importante que todas las unidades de corte de una máquina tengan la misma inclinación.**

Condición del césped	Inclinación de la unidad de corte	
	Más Agresivo	Menos Agresivo
Hierba en temporada fresca	X	
Hierba en temporada cálida		X
Mucha profundidad de hojas	X	
Poca profundidad de hojas		X
Mayor altura de corte	X	
Menor altura de corte		X

Verificación/ajuste de la inclinación de la unidad de corte

Para garantizar la misma inclinación en todas las unidades de corte, Toro recomienda el uso de una barra de ajuste con dos tornillos, Pieza Toro Nº 98-1852 (Fig. 10). El primer tornillo establece la altura de corte, y el segundo se utiliza para establecer la inclinación de la unidad de corte. El ajuste del segundo tornillo proporciona un método sencillo de transferir la inclinación de la unidad de corte a todas las unidades de corte de una máquina determinada.

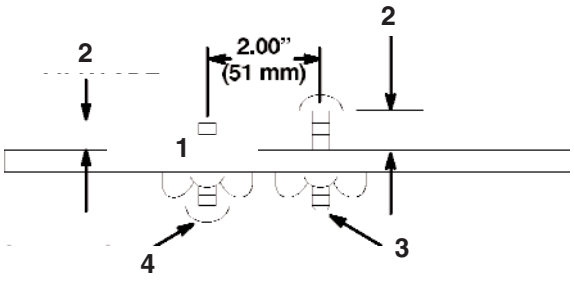


Figura 10

1. Inclinación
2. Ajuste de la altura de corte
3. Primer tornillo
4. Segundo tornillo

1. Coloque un indicador de ángulo, Pieza Toro Nº 99-3503, sobre la contracuchilla y anote el ángulo de la contracuchilla (Fig. 11).

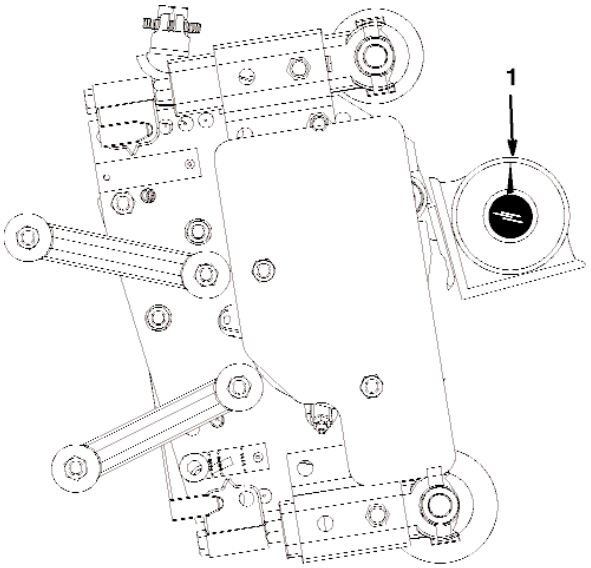


Figura 11

1. Ángulo de la contracuchilla

2. Usando una barra de ajuste de dos tornillos, Pieza Toro Nº 98-1852, ajuste el primer tornillo a la altura de corte deseada.

3. Coloque la barra de ajuste sobre los rodillos delantero y trasero. La cabeza del primer tornillo debe estar ajustada sobre el borde de la contracuchilla, con la barra de ajuste en contacto con los rodillos (Fig. 12).

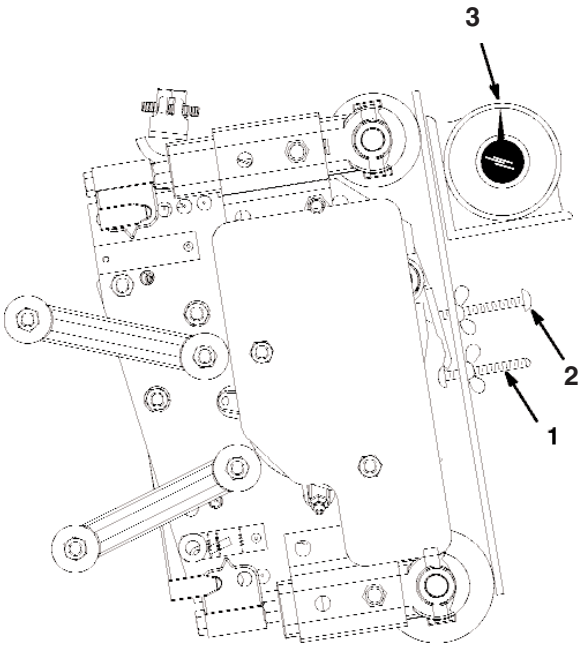


Figura 12

1. Primer tornillo
2. Segundo tornillo
3. Ángulo de la barra de ajuste

4. Ajuste el segundo tornillo para que toque la contracuchilla.

5. Coloque un indicador de ángulo sobre la barra de ajuste y anote el ángulo de la barra de ajuste (Fig. 12).

6. Ángulo de la Contracuchilla (paso 1)—Ángulo de la Barra de Ajuste (paso 5) = Inclinación de la Unidad de Corte (grados)

7. Para ajustar la inclinación de la unidad de corte, ajuste los rodillos para conseguir la inclinación deseada.

Importante Asegúrese de que los rodillos estén paralelos al molinete; repita el procedimiento de nivelación, si es necesario.

Nota: Si los rodillos están paralelos al molinete antes de cambiar la inclinación de la contracuchilla, usted puede cambiar un rodillo a la vez y mantener al mismo tiempo el paralelismo.

Operación

Nota: Los lados derecho e izquierdo de la máquina se determinan desde la posición normal del operador

Características de la unidad de corte

El sistema de ajuste de contracuchilla a molinete de un solo pomo incorporado en esta unidad de corte simplifica el procedimiento de ajuste requerido para dar un rendimiento de corte óptimo. El ajuste preciso que es posible con el diseño de este mecanismo proporciona el control necesario para que las cuchillas se autoafilen constantemente—así manteniéndolas afiladas, asegurando con ello una buena calidad de corte y reduciendo en gran medida la necesidad de autoafilado de rutina.

Además, el sistema de posicionamiento del rodillo trasero permite optimizar la ubicación y la inclinación de la contracuchilla para diferentes alturas de corte y condiciones de césped.

Ajustes diarios de la unidad de corte

Antes de segar cada día, o cuando sea necesario, debe comprobarse cada unidad de corte para verificar el contacto correcto entre molinete y contracuchilla. **Esto debe realizarse incluso cuando la calidad de corte es aceptable.**

1. Baje las unidades de corte sobre una superficie dura, pare el motor y retire la llave de contacto.

2. Gire lentamente el molinete hacia atrás, escuchando para detectar contacto entre la contracuchilla y el molinete. Si no se nota ningún contacto, gire el pomo de ajuste de la contracuchilla en el sentido de las agujas del reloj, un clic a la vez, hasta que oiga y sienta un ligero contacto.

3. Si el contacto es excesivo, gire el pomo de ajuste de la contracuchilla en el sentido contrario a las agujas del reloj, un clic a la vez, hasta que no se note ningún contacto. Luego gire el pomo de ajuste de la contracuchilla en el sentido de las agujas del reloj, un clic a la vez, hasta que oiga y sienta un ligero contacto.

Importante Mantenga un ligero contacto en todo momento. Si no se mantiene un ligero contacto, los filos de la contracuchilla y de las cuchillas del molinete no se autoafilarán suficientemente y se volverán romas con la operación. Si hay un contacto excesivo, se acelerará el desgaste de la contracuchilla/molinete, puede producirse un desgaste desigual, y la calidad de corte puede verse afectada negativamente.

Nota: Con el continuo contacto de las cuchillas del molinete y la contracuchilla, aparecerá una ligera rebaba en la superficie delantera de la contracuchilla en toda su longitud. Si se elimina esta rebaba con una lima de vez en cuando, la calidad de corte mejorará.

Después de cierto tiempo de utilización, aparecerá una muesca en ambos extremos de la contracuchilla. Estas muescas deben redondearse o limarse a ras del filo de corte de la contracuchilla para asegurar una operación correcta.

Lubricación

Cada unidad de corte tiene 6 puntos de engrase (con el rodillo delantero opcional instalado) que deben ser lubricados regularmente con grasa de litio de propósito general Nº 2.

Los puntos de engrase y las cantidades requeridas son: mecanismo de ajuste de la contracuchilla (2), cada 50 horas (Fig. 13); cojinetes de los rodillos (2) y rodillos delantero y trasero (2 cada uno) (Fig. 14).

Nota: Lubrique solamente uno de los puntos de engrase en los cojinetes del rodillo en cada extremo de la unidad de corte.

Important Lubrique las unidades de corte inmediatamente después de lavarlas, para ayudar a purgar agua de los cojinetes y aumentar la vida de éstos.

1. Limpie con un paño los puntos de engrase.

2. Aplique grasa hasta que se note presión contra el mango.

Importante No aplique demasiada presión o se causarán daños permanentes en las juntas de engrase.

3. Limpie cualquier exceso de grasa.

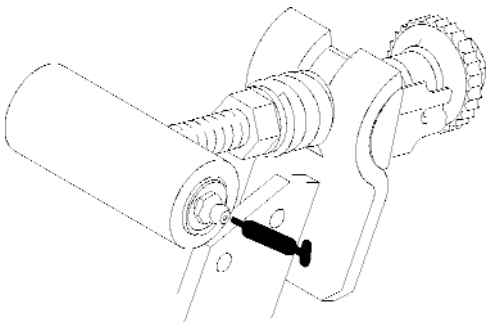


Figura 13
Engrase cada 50 horas

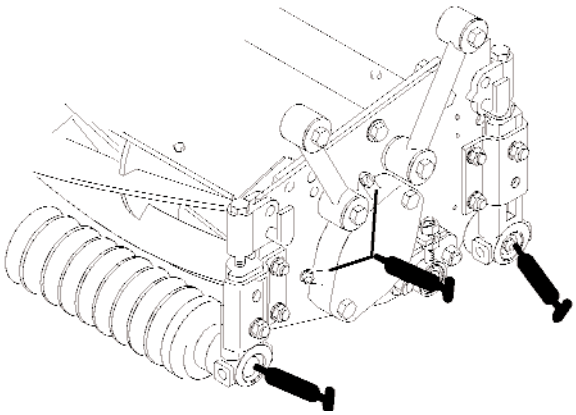


Figura 14
Engrase cada 8 horas

Autoafilado

PELIGRO

Durante el autoafilado, los molinetes pueden pararse y luego no volver a girar.

El contacto con las cuchillas del molinete puede causar lesiones personales o la muerte.

- No coloque nunca las manos ni los pies en la zona de los molinetes cuando el motor esté en marcha.
- No intente mover los molinetes con la mano o con el pie.
- No ajuste los molinetes mientras el motor está funcionando.
- Si el molinete se atasca, pare el motor antes de intentar desatascar el molinete.

1. Coloque la máquina en una superficie limpia y nivelada, baje las unidades de corte, pare el motor, ponga el freno de estacionamiento y retire la llave de contacto.

2. Gire el mando de autoafilado a la posición de autoafilado. Gire el pomo de ajuste de velocidad de los molinetes a la posición 1.

3. Realice los ajustes iniciales de contracuchilla/molinete apropiados para el autoafilado en todas las unidades de corte. Arranque el motor y déjelo funcionar a velocidad de ralentí bajo.

4. Engrane los molinetes.

5. Aplique pasta de autoafilado con una brocha de mango largo.

6. Para realizar ajustes a las unidades de corte durante el autoafilado, DESENGRANE los molinetes y APAGUE el motor. Una vez completados los ajustes, repita los pasos 4–6.

7. Cuando se haya completado la operación de autoafilado, gire el mando de autoafilado a la posición MOW (segar), ponga los controles de velocidad de los molinetes a la posición deseada

para segar, y lave toda la pasta de autoafilado de las unidades de corte.

Nota: El Manual de Afilado de Segadoras Giratorias y de Molinete Toro Nº 80-300SL contiene instrucciones y procedimientos de autoafilado adicionales.

Nota: Para conseguir un mejor filo de corte, pase una lima por la cara frontal de la contracuchilla una vez completada la operación de autoafilado. Esto eliminará cualquier rebaba o aspereza que se haya producido en el filo de corte.

Ajuste del muelle de un solo punto

Si el mecanismo de ajuste de un solo punto (Fig. 15) se retira para su mantenimiento, asegúrese de comprimir el muelle a una longitud de 22mm entre arandelas. Este ajuste se realiza apretando la tuerca del eje del pomo de ajuste.

Nota: El mecanismo de ajuste de un solo punto tiene roscas a izquierda.

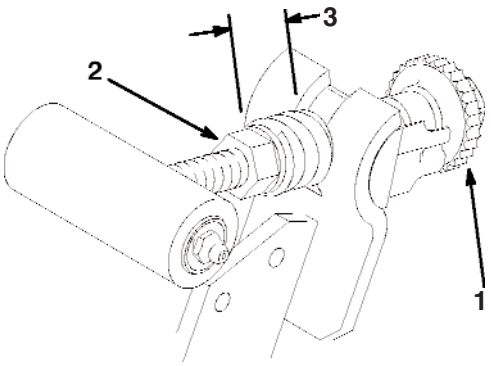


Figura 15

1. Mecanismo de ajuste de un solo punto
2. Tuerca de ajuste
3. 22mm entre arandelas


TORO®